

WEST

Generate Collection

Print

L7: Entry 25 of 34

File: DWPI

Jun 28, 1994

DERWENT-ACC-NO: 1994-245893

DERWENT-WEEK: 199430

COPYRIGHT 2003 DERWENT INFORMATION LTD

TITLE: Chromium-molybdenum system electric welded steel pipe for reinforcing motor car doors - contains carbon, silicon, manganese, phosphorus, sulphur, aluminium, boron, nitrogen, titanium, niobium and iron

PRIORITY-DATA: 1992JP-0334671 (December 15, 1992)

PATENT-FAMILY:

PUB-NO	PUB-DATE	LANGUAGE	PAGES	MAIN-IPC
JP 06179945 A	June 28, 1994		007	C22C038/00

INT-CL (IPC): C22C 38/38

ABSTRACTED-PUB-NO: JP 06179945A

BASIC-ABSTRACT:

Pipe comprises (by wt.%) 0.15-0.30 C, 0.05-0.50 Si, 2.0-3.0 Mn, 0.005-0.020 P, 0.0005-0.0060 S, 0.01-0.08 Al, 0.001-0.003 B, 0.002-0.0050 N, 0.1-0.7 Cr, 0.1-1.5 Mo, at least 1 of 0.01-0.20 Ti, and 0.01-0.20 Nb, and balance Fe and impurities, comprising a structure of martensite, and bainite obtd. by normalising. The pipe has a tensile strength of 150-180 kgf/mm², elongation of at least 10%, and yield ratio of 0.70-0.85.

USE/ADVANTAGE - Used for door reinforcement of cars. The pipe has good superhigh tensile strength and toughness.

ABSTRACTED-PUB-NO: JP 06179945A

EQUIVALENT-ABSTRACTS:

CHOSEN-DRAWING: Dwg.0/0

(19)日本国特許庁(JP)

(12) 公開特許公報(A)

(11)特許出願公開番号

特開平6-179945

(43)公開日 平成6年(1994)6月28日

(51)Int.Cl.⁵

C22C 38/00
38/38

識別記号

301 Z

序内整理番号

F I

技術表示箇所

審査請求 未請求 請求項の数3(全7頁)

(21)出願番号 特願平4-334671

(22)出願日 平成4年(1992)12月15日

(71)出願人 000006655

新日本製鐵株式会社
東京都千代田区大手町2丁目6番3号

(72)発明者 木宮康雄

君津市君津1番地 新日本製鐵株式会社君
津製鐵所内

(72)発明者 住本大吾

君津市君津1番地 新日本製鐵株式会社君
津製鐵所内

(74)代理人 弁理士 本多 小平 (外3名)

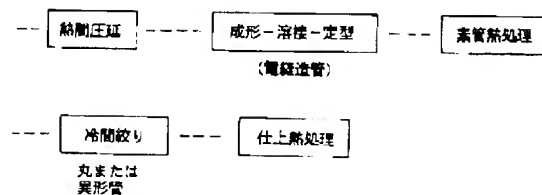
(54)【発明の名称】 延性の優れたCr-Mo系超高張力電鍍鋼管

(57)【要約】 (修正有)

【目的】 自動車等の構造部材に使用される引張り強度150kgf/mm²以上、伸び10%以上の延性の優れたCr-Mo系超高張力電鍍鋼管を提供する。

【構成】 成分組成が重量でC:0.15~0.30%、Si:0.05~0.50%、Mn:2.0~3.0%、P:0.005~0.020%、S:0.0005~0.0060%、Al:0.01~0.08%、B:0.001~0.003%、N:0.002~0.0050%、Cr:0.1~0.7%、Mo:C.1~1.5%に、Ti:0.01~0.20%、Nb:0.01~0.20%の1種以上を含有させる残部Fe及び不可避免的元素よりなる電鍍鋼管で、熱処理として焼準を行ない、引張強度が150~180kgf/mm²で伸びが10%以上、降伏比が0.70~0.85とした。

図2



【特許請求の範囲】

【請求項1】 成分組成が重量で

C: 0.15~0.40%、

Si: 0.05~0.50%、

Mn: 2.0~3.0%、

P: 0.005~0.020%、

S: 0.0005~0.006%、

Al: 0.01~0.08%、

B: 0.0010~0.0030%、

N: 0.002~0.005%、

Cr: 0.1~0.7%、

Mo: 0.1~1.5%

を含有し残部Fe及び不可避免的元素よりなる電縫鋼管で、焼準によるマルテンサイトとベイナイト主体の組織からなり、引張強度が150~180kgf/mm²で伸びが10%以上、降伏比が0.70~0.85であることを特徴とする延性の優れたCr-Mo系超高張力電縫鋼管

【請求項2】 成分組成が重量で

C: 0.15~0.40%、

Si: 0.05~0.50%、

Mn: 2.0~3.0%、

P: 0.005~0.020%、

S: 0.0005~0.006%、

Al: 0.01~0.08%、

B: 0.0010~0.0030%、

N: 0.002~0.005%、

Cr: 0.1~0.7%、

Mo: 0.1~1.5%に、

Ti: 0.01~0.20%、Nb: 0.01~0.20%以下を1種または2種を含有し残部Fe及び不可避免的元素よりなる電縫鋼管で、焼準によるマルテンサイトとベイナイト主体の組織からなり、引張強度が150~180kgf/mm²で伸びが10%以上、降伏比が0.70~0.85であることを特徴とする延性の優れたCr-Mo系超高張力電縫鋼管。

【請求項3】 電縫鋼管が角形または異形鋼管であることを特徴とする請求項1または2記載の延性の優れたCr-Mo系超高張力電縫鋼管。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】本発明は自動車等の構造部材に使用される超高張力電縫鋼管、特にドア補強用の引張り強度が150kgf/mm²以上、伸びが10%以上である経済的で延性の優れたCr-Mo系超高張力電縫鋼管に関する。

【0002】

【従来技術】自動車等の構造部材については、燃費向上・環境対策のために徹底した軽量化が検討されており、安全性との両立を図る方策の一つとして一部部材で

は150kgf/mm²を超える超高張力鋼管が採用されつつある。

【0003】自動車ドア補強用の鋼管材料としては、特開平3-122219号公報等に記載されているように電縫造管後調質即ち焼入または焼入焼戻をする方法、および特開平3-140441のような所定の低合金鋼を焼準する方法が一般的である。

【0004】

【発明が解決しようとする課題】従来の技術としては、従来の技術の項に記載したように2つのタイプがある。まず、特開平3-122219号公報等に記載されているような方法では、ピース毎に処理する特殊な熱処理設備を必要とし、寸法形状、材質の確保に特別の注意が必要であり、生産性が低く、設備投資・生産性の点で著しくコストの高いものとなっている。更により剛性の高い構造部材として注目されている角型鋼管、異形鋼管の製造法としては寸法精度の確保上、不適当である。

【0005】次に、特開平3-140441のような所定の低合金鋼の焼準する方法は、上記の焼き入れタイプの問題点を解消できるが成分によっては材料費が高くなり、延性が悪化する場合がある。特開平3-140441の場合はMnが3%を越えており転印での製造が事実上不可能であり、また、Ni等の高価な成分が含まれている。また、鋼管の製造方法および伸びについては明かにされていない。本発明は焼準タイプで従来法よりも経済的で、製造も容易であり、引張り強度が150kgf/mm²以上、かつ延性が10%以上の優れたCr-Mo系超高張力電縫鋼管を提供することを目的とするものである。

【0006】

【課題を解決するための手段】本発明の要旨とするところは下記のとおりである。

【0007】(1)成分組成が重量でC: 0.15~0.40%、Si: 0.05~0.50%、Mn: 2.0~3.0%、P: 0.005~0.020%、S: 0.0005~0.006%、Al: 0.01~0.08%、B: 0.0010~0.0030%、N: 0.002~0.005%、Cr: 0.1~0.7%、Mo: 0.1~1.5%を含有し残部Fe及び不可避免的元素よりなる電縫鋼管で、焼準によるマルテンサイトとベイナイト主体の組織からなり、引張強度が150~180kgf/mm²で伸びが10%以上、降伏比が0.70~0.85であることを特徴とする延性の優れたCr-Mo系超高張力電縫鋼管。

【0008】(2)成分組成が重量でC: 0.15~0.40%、Si: 0.05~0.50%、Mn: 2.0~3.0%、P: 0.005~0.020%、S: 0.0005~0.006%、Al: 0.01~0.08%、B: 0.0010~0.0030%、N: 0.002~0.005%、Cr: 0.1~0.7%、Mo:

0.1~1.5%に Ti:0.01~0.20%、N:0.01~0.20%以下を1種または2種を含有し、残部Fe及び不可避的元素よりなる電縫鋼管で、標準によるマルテンサイトとベイサイト主体の組織からなり、引張強度が150~180k \times i/mm²で伸びが10%以上、降伏比が0.70~0.85であることを特徴とする延性の優れたCr-Mn系超高張力電縫鋼管

【0009】(3)電縫鋼管が角形または異形鋼管である前記(1)項または(2)項記載の延性の優れたCr-Mn系超高張力電縫鋼管

【0010】以下に本発明を詳細に説明する。最初に本発明に使用する鋼板の成分のうち請求項1~3に共通の成分について限定理由を説明する。

【0011】C量は少なければ延性が良好であり、加工性に優れているが、所要の強度が得られないことから下限を0.15%とした。又、0.40%を超えると造管時の成形性等の冷間加工性及び靱性が低下する傾向にあり、又、電縫鋼管の造管溶接時に熱影響部が硬化し、切断等で支障をおこすことから、上限を0.40%とした。

【0012】Siはキルド鋼の場合、0.05%未満におさえることは製鋼技術上難しく、又、0.5%を超えると電縫溶接性及び靱性が悪化するため、0.5%を上限とした。

【0013】Mnは、強度と延性のバランスが良く、強度を上げ、伸びを確保するためには最低0.0%以上必要である。又、0.0%を超えると転相の溶接が極めて困難になることから、下限を0.0%、上限を3.0%とした。

【0014】Pは製鋼時不可避的に混入する元素であるが、0.005%未満にすることは製鋼技術上難しく、0.020%を超えると特に超高張力鋼管の電縫溶接時に溶接部割れが発生しやすいため、下限を0.005%、上限を0.020%とした。

【0015】SもP同様製鋼時不可避的に混入する元素であり、0.0005%未満にすることは製鋼技術上難しく、0.0000%を超えると電縫溶接時に溶接部割れが発生しやすいため、下限を0.0005%、上限を0.0000%とした。Sによる電縫溶接時の割れを更に抑制するには、Mn-Sを形態制御する元素であるCuを添加してもよい。

【0016】Alはキルド鋼の場合、0.01%未満におさえることは製鋼技術上難しく、又、0.08%を超えると鋸片の割れ、酸化物系巨大介在物形成による肉質欠陥等をひきおこしやすいため、下限を0.01%、上限を0.08%とした。

【0017】Bは冷間過程においてフェライト変態を遅らせて高強度変態組織を得るために必須の元素であるが、本発明鋼の成分組成においても0.001%未満では強度不足となり、0.003%を超えるとBoron

Constituentが生成して延靱性が著しく低下するため、下限を0.001%、上限を0.003%とした。

【0018】Nは製鋼時不可避的に混入する元素であるが、0.002%未満におさえることは製鋼技術上難しく、0.005%を超えるとT₁-Bの強度上昇効果を阻害して強度不足をひきおこすため、下限を0.002%、上限を0.005%とした。

【0019】Moはフェライト変態を抑制し、細結粒に効果があり、析出強化する特徴を有し、造管後の熱処理によりマルテンサイトとベイサイト主体の組織を得て、強度を上げるのに有効であるため、0.1%以上を含有させる。しかし、1.5%を超えて添加しても効果の向上が少なく、延性の劣化を招くことから、下限を0.1%、上限を1.5%とした。

【0020】Crは比較的経済的な成分であり、フェライト変態を抑制し、造管後の熱処理によりマルテンサイトを含有ベイサイト組織を得て、強度を上げるのに有効であるため、0.1%以上を含有させる。この場合、0.7%を超えて添加するとFe-W造管でCrの酸化物による溶接欠陥が発生し易くなり、面倒な不活性ガスシールド溶接が必要である。したがって、上限を0.7%とした。

【0021】Ti、Nbについては、Moと同様に熱間圧延での未再結晶領域を広げるために粗粒化に効果があり、析出強化し、いずれも鋼材の強度を上昇させる元素であり、超高張力電縫鋼管の製造に有効であるため、0.01%以上を含有させてもよい。しかし、0.2%を超えると延靱性を害するのでTi、Nbの下限は0.01%、上限をそれぞれ、0.20%とした。

【0022】次に製造工程について説明する。本発明による電縫鋼管の製造工程の一例を図1に示す。本発明に従い、上記成分の鋼を熱間板厚圧延時に950℃以下A₁変態点以上で仕上圧延を終了することが望ましい。

これは、特に靱性の改善が望まれる場合、および低強度の鋼板を得て造管を容易にする場合に必要である。950℃を超えては未再結晶域での圧延が存在しないため強度・延靱性が劣化し、A₁変態点未満では2相域圧延によって強度は上昇するが延靱性が著しく低下する。よって上記成分の鋼を熱間板厚圧延時に950℃以下A₁変態点以上で仕上圧延を終了し引続き本発明の条件で巻取ることによって、後工程での製造が容易な低強度で延性の優れた材質とすることができる。

【0023】巻取温度は600℃以上で巻取れば、コイル内の冷間速度は炉冷に近いため、Mo等の析出は過時効し、フェライトが析出して比較的到低強度で延性のある鋼板を製造できる。このように製造された鋼板は電縫管に造管するのに十分な延性を有する。

【0024】造管後に熱処理として焼準を行なう。これはA_{c1}点以上に加熱してオーステナイト化した後に空

冷並の冷却で、フェライトの生成を抑制し、マルテンサイトとバイサイト主体の組織とし、強度上昇をはかる。焼準温度は温度のばらつきを考慮して $A_{c1} + 20^{\circ}\text{C}$ 以上とし、上限は細粒を保ち強度延性のバランスを確保するため、 $A_{c1} + 70^{\circ}\text{C}$ 以下が望ましい。また、ここでの冷間加工は300℃までの冷却速度が10～150℃/分の範囲である。 A_{c1} 点未満の熱処理では上記の効果が得られず所定の強度が得られない。

【0025】以上本発明の請求項1および請求項2に記載の電縫鋼管について説明したが、請求項3記載の電縫鋼管でもよい。図2は請求項3記載の方法に従った工程を示す。このように冷間絞り加工を付加することにより、曲げ強度の優れた角型鋼管、異形鋼管の製造が可能である。角型および異形鋼管の形状例を図3に示す。冷間絞り加工は、ダイス引き抜きによる方法とロールフォーミングによる方法がある。素管熱処理は造管時の冷間加工による加工歪を除去し、電縫溶接部の焼き入れ硬化部を軟化し、冷間絞り加工性を改善するためであり、600℃以上の軟化焼鈍または焼準を行なう。冷間絞り後は、冷間加工歪を除去し、強度延性のバランスを改善す

【0026】

【実施例】表1に、サイズφ34.1×2.0mmの電縫鋼管を従来法および本発明法により製造した条件および結果を示す。ここでの冷間伸管はダイスを用いて角形状に空引きを行なった。従来法では150kgf/mm²以上の引張強度を達成しても伸びは10%を達成できないが、本発明法では達成できる。また、本発明によれば、降伏比(=降伏強度/引張強度)が0.70～0.85と低くできる。曲げ時の座屈は降伏比が低いほど発生しにくい。曲げ吸収エネルギーが大きくなり本発明は有利である。また、本発明は造管後に焼準の熱処理を加えることによって母材部・溶接部が均一で強度・延特性バランスの優れた超高張力電縫鋼管を得ることができる。熱処理後に更に冷間伸管加工を付加することにより、各種寸法を容易に製造できるため、小ロット対応が可能であり、経済的である。また、任意の断面に加工作できるので曲げ加工性の優れた角管等が製造可能である。更に冷間伸管後に焼準を行うことにより延性を増し、強度-延性バランスを改善する。また、必要に応じて、熱間板厚圧延における仕上圧延温度および巻取温度を適正に制御することにより、低強度で延性の優れた素材鋼板を製造して造管を容易にすることができる。なお、本実施例は冷間伸管を行ったが、要は冷間で絞り加工を行えば加工硬化により強度の上昇が得られるため、ロールフォーミングによる絞り加工でも同様な効果が得られる。

【0027】

【表1】

表 1

No.	区 分	化 学 成 分 (重量%)										
		C	Si	Mn	P	S	Al	Nb	Mo	Cr	Ti	B
1	従来法	0.30	0.25	1.30	0.007	0.0015	0.016	0.021	2.0	0.5	0.019	0.0014
2	従来法	0.30	0.25	1.60	0.007	0.0015	0.016	0.021	0.5	2	0.019	0.0014
3	従来法	0.14	0.25	1.60	0.007	0.0015	0.016	0.030	1.5	0.0	0.019	0.0014
4	本発明2	0.15	0.25	3.00	0.007	0.0015	0.016	0.021	1.5	0.5	0.019	0.0014
5	本発明2	0.20	0.25	3.00	0.007	0.0015	0.016	0.021	1.0	0.5	0.019	0.0014
6	本発明2	0.25	0.25	2.50	0.007	0.0015	0.016	0.021	0.7	0.5	0.019	0.0014
7	本発明2	0.30	0.15	2.50	0.007	0.0015	0.016	0.021	0.5	0.5	0.019	0.0014
8	本発明2	0.35	0.15	2.00	0.007	0.0015	0.016	0.021	0.5	0.5	0.019	0.0014
9	本発明2	0.40	0.10	2.00	0.007	0.0015	0.016	0.021	0.3	0.5	0.019	0.0014
10	本発明2	0.25	0.50	2.50	0.007	0.0015	0.016	0.021	0.7	0.5	0.019	0.0014
11	本発明2	0.25	0.25	2.50	0.007	0.0015	0.016	0.195	1.0	0.5	0.019	0.0014
12	本発明2	0.25	0.25	2.50	0.007	0.0015	0.016	0.021	0.7	0.5	0.019	0.0014
13	本発明2	0.25	0.25	2.50	0.007	0.0015	0.016	0	0.5	0.5	0.197	0.0014
14	本発明2	0.30	0.25	2.50	0.007	0.0015	0.016	0.105	0.5	0.7	0	0.0014
15	本発明1	0.30	0.25	2.50	0.007	0.0015	0.016	0	0.5	0.6	0	0.0014
16	本発明3	0.25	0.25	2.50	0.007	0.0015	0.016	0.021	0.5	0.5	0.019	0.0014
17	本発明3	0.25	0.25	2.50	0.007	0.0015	0.016	0.021	0.5	0.5	0.019	0.0014
18	本発明3	0.25	0.25	2.50	0.007	0.0015	0.016	0.021	0.5	0.5	0.019	0.0014

【0028】

* * 【対2】

表1 (続き)

No.	熱間圧延		素管熱処理 (°C)	冷間伸管率 (%)	仕上げ熱処理 (°C)	造管前強度 (Kgf/mm ²)	最終管品質		
	仕上げ温度 (°C)	巻取り温度 (°C)					強度 (Kgf/mm ²)	伸び (%)	降伏比
1	890	600	無し	0	850	125	152	8.2	0.80
2	890	600	無し	0	850	171	155	9.1	0.82
3	890	450	600	20	無し	137	155	4.0	0.95
4	890	600	無し	0	850	140	158	13.2	0.72
5	890	600	無し	0	850	110	162	12.9	0.75
6	860	700	無し	0	850	102	153	12.5	0.81
7	860	700	無し	0	850	89	160	12.3	0.75
8	860	700	無し	0	850	89	155	11.4	0.80
9	890	700	無し	0	850	87	164	10.8	0.79
10	890	700	無し	0	850	102	160	12.1	0.73
11	890	700	無し	0	850	105	180	10.5	0.75
12	890	700	無し	0	850	102	153	12.5	0.78
13	890	700	無し	0	850	89	157	12.3	0.73
14	890	700	無し	0	850	89	161	12.1	0.76
15	890	700	無し	0	850	89	161	12.1	0.80
16	890	700	700	10	850	88	157	12.0	0.81
17	890	700	700	20	850	90	156	12.1	0.80
18	890	700	850	20	600	90	158	11.5	0.85

【0029】

【発明の効果】本発明によれば、電縫造管後に焼入れまたは焼入れ、焼戻しをする必要が無く、ピース毎に処理する特殊な熱処理設備を必要としないため、経済的である。さらに、より剛性の高い構造部材として注目されている角型鋼管、異形鋼管が容易に製造できる。また、従来の焼準タイプに比較すると転炉で製造が可能であり、Ni等の高価な合金が含まれていないので経済的である。さらに、特性においても引張り強度150kgf/mm²以上、伸び10%以上の優れた強度-伸びバランス*

*ス有し、降伏比が0.70~0.85と低くできる超高張力電縫鋼管を製造することが可能になるので、産業上貢献するところが極めて大である。

【図面の簡単な説明】

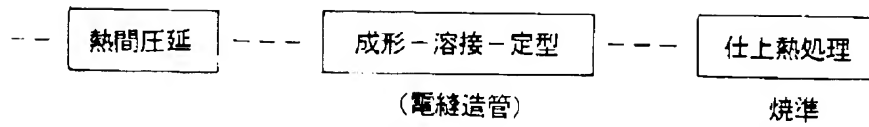
【図1】本発明の請求項1および請求項2に記載の電縫鋼管の製造工程の一例を示す図。

【図2】請求項3に記載の電縫鋼管の製造工程の一例を示す図。

【図3】本発明の角型および異形鋼管の形状例を示す図。

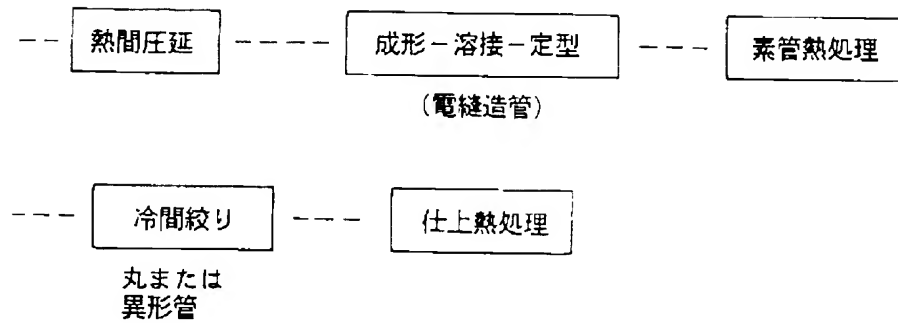
【図1】

図1



【図2】

図2



【図3】

図3

